

чительно ниже, чем пошлины на готовые изделия. Поставка машин и оборудования в разобранном виде на сборочные и производственные дочерние предприятия промышленных ТНК осуществляется путем прямых контактов между материнской и дочерней компаниями и отражается в балансе компании как экспорт из страны производства. В последнее время наметился переход к поддержке крупнокорпоративных форм развития инновационно-воспроизводственных связей в России и странах СНГ со стороны государства и инициативный рост крупных российских финансово-промышленных групп и корпораций.

В развитии ТНК российского базирования, в первую очередь, горно-металлургических и машиностроительных компаний, имеется реальная возможность роста экономики России, которая не сможет в XXI веке построить конкурентоспособную стратегию на экспорте топливно-энергетических ресурсов. По примеру иностранных автогигантов крупнейшие российские автомобилестроительные заводы – ГАЗ и ВАЗ – начинают создавать сборочные предприятия в некоторых импортирующих странах, приобретая черты ТНК. Российские ТНК нуждаются в более глубоком анализе. Речь идет и о мотивах осуществления инвестиций, и о схемах перевода средств на покупку предприятий, и о последствиях легального экспорта капитала для российской экономики.

Отсюда следует актуальность исследований в области стратегического управления развитием национальных и транснациональных корпораций России со стороны как государства, так и спонтанно возникших центров управления корпорациями, которые нуждаются в обоснованных рекомендациях по адаптации опыта мировых ТНК и разработке собственных систем управления с учетом специфики переходной экономики России.

В.Н. Галкина

Российский государственный профессионально-педагогический университет

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ИННОВАЦИИ В МАШИНОСТРОЕНИИ

Инновационная политика любого предприятия направлена на его долгосрочное существование, получение прибыли и удовлетворение постоянно меняющихся потребностей и затрат покупателей. Новые концепции совершенствования технологических систем, процессов и их элементов позволят существенно повысить качество и производительность обработки изделий.

В настоящее время требования к качеству и производительности обработки изделий значительно возрастают. Для решения этих проблем необходимо создавать принципиально новые подходы к проектированию технологических процессов (ТП) и технологических систем (ТС), такие как:

- расширение технологических возможностей ТП и ТС за счет формирования определенных условий обработки, учитывающих информационные поля взаимодействующих материалов. Основой такого подхода является то, что на макро- и микроуровнях обрабатываемый поверхностный слой заготовки «запоминает» внешние воздействия и соответствующим образом реагирует на них, готовясь противодействовать последующим аналогичным воздействиям.
- совершенствование ТП и ТС на основе анализа взаимосвязей контактирующих пар. Целесообразно начинать проектирование ТП и ТС с анализа взаимодействия пары «деталь-деталь» и новых параметров, приобретаемых ими в процессе приработки, переходя далее к изучению обеспечения этих параметров чистовыми методами, к созданию условий для их обеспечения черновыми методами обработки, к способам по-

лучения исходной заготовки с учетом наследственности, проводя анализ качества поверхностного слоя в трехмерной системе координат.

- исследования адаптивного изменения режимов обработки, связанного с изменяющимися во времени условиями резания. Вместе с изменяющимися параметрами условий резания и (или) деформирования поверхностного слоя заготовки должны меняться и режимы обработки (скорость, подача, глубина резания).

- разработка новых ТС на основе принципа квантования. Концепция квантования ТС рассматривает процессы, начиная от взаимодействия на микро- и макроуровнях до взаимодействия элементов ТС, и переходит на взаимодействие самих ТС и ТП. Данная концепция позволяет понять и описать природу и закономерности этих взаимосвязей.

Е.А. Гизунова

Сибирский государственный университет путей сообщения

НАПРАВЛЕНИЯ УСОВЕРШЕНСТВОВАНИЯ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ В СОВРЕМЕННЫХ УСЛОВИЯХ

На многих промышленных предприятиях, эффективно работающих в условиях рынка, рационализация организации труда позволила удвоить, и даже утроить выпуск продукции, и в то же время способствовала облегчению трудовых усилий и снижению усталости рабочих.

Одним из способов рационализации труда является анализ времени, необходимого для совершения серии движений в трудовом процессе. Первым, кто с научных позиций подошел к вопросу улучшения методов работы (рационализации трудового процесса), был Ф.У.Тейлор, который на основе хронометрирования и изучения движений, находил более оптимальные трудовые движения и рационализировал организацию труда рабочих.

В настоящее время применяемые на железнодорожном транспорте системы рационализации работ различаются по видам производства и по способу обслуживания технологических процессов. Независимо от того, на кого возлагается ответственность формально, вся система мер по упрощению труда должна быть построена так, чтобы взаимно поощрять участие в решении проблем на определенном уровне. Чтобы сделать эту систему мер успешной, каждый рабочий должен проявить свое мастерство, смекалку и инициативу. Все работники должны выявлять и устранять потери рабочего и машинного времени в процессе производства. В идеале главная цель рационализации труда заключается в нахождении наилучшего способа выполнения каждой работы на предприятии т.е. способа, основанного на экономном использовании времени, усилий, материалов и других элементов производства.

Любая новая технология выводит существующую систему из состояния равновесия. В первую очередь изменения касаются трудовых процессов, т.к. изменяется количественная и качественная структура рабочих мест, требования к организационно-экономическим условиям процесса труда, квалификационные требования к работникам и условиям их материального стимулирования в направлении управления процессом оценки затрат труда.

В сложившихся обстоятельствах функционирования железнодорожного транспорта необходимо строить модели управления организацией труда и использования рабочего времени. Это связано с тем, что при введении нового или существенного изменения условий функционирования действующего рабочего места, оценка трудоемкости, как правило, отсутствует, а новый процесс уже функционирует, и требует нормативных документов, регламентирующих условия его протекания.